

MfG_J_Simple_guide_of_Yoshino-Gawa_brewing_Joh-gura
(Freely_strolling_building)

醸蔵対応ガイド説明

1. 醸蔵見学のまとめ

- A. 内覧会での会社側説明の内容
- B. 自主学習の内容

2. 日本酒のコンパクト説明

3. 補足資料

紹興酒

生酏と山廃

硬水と軟水

日本酒度と酸度

地域の周辺の話

日本酒の酒蔵、古い順に

吉乃川は全国5位

4. 醸蔵でのPR関連

酒サーバーのラインナップ

5. 秘蔵酒吉乃川

杜氏 藤野正次氏 50歳ほどの年齢

社長 峰政祐巳氏

パンフレット「吉乃川」の酒造り

1. 醸蔵見学のまとめ

A. 内覧会での会社側説明、（2019/10/3 オープンは10/5）
醸蔵の狙い・コンセプト 自由に過ごしてもらうことを最優先にしました
説明は、川瀬係長。（内覧会の時間前に、藤沢顧問。）野口さんは売店専任）

(1) 歴史

- ・1543(天文12) 関東管領上杉の領地であった撰田屋に
川上主水義春・義光親子が管理する役目として来る
- ・1548年(天文17) 若松屋が創業、酒造りを始める。吉之川が後年買収。
これを、吉之川の創業としている。 県内最古、国内で6番目の酒蔵。
- ・1578(天正6) 上杉謙信の急死と御館の乱。 義春は景虎側につき敗北。
刀を捨てて、家来と共に撰田屋に土着。
- ・クラフトビールは来春（ここでのみ販売し、外販は予定していない）
中越酵母工業株式会社が、元々ビール酵母を製造販売していた。
昭和16年には、ウイスキーも製造販売していた。
- ・醸蔵と改名について
常蔵の意味は、24時間、人がいる蔵だが、今回の改装で、24時間とはいなくなり、お客様に、ゆっくりしていただき、醸してもらうよう、改名した。

(2) 登録有形文化財

改装に際して、文化庁に確認、そのまま、登録有形文化財として認められる。
トラス構造の建造物が大事。
建築面積546㎡（桁行34m梁間16m）
桁行34m梁間16mの鉄筋コンクリート造、小屋は鉄骨トラス組とする。
切妻造で、RC造天井スラブ上に鉄板を張り、2ヶ所に越屋根を載せる。
2階の部屋はトラス陸梁から鉄筋で吊される。醸造業の近代化を示す遺構。
二重天井では、天井スラブ(スラブとは床を支える板状のコンクリートのこと)
の下に空間があり、その下に天井仕上材が配置。

(3) 2つのタイプの試飲

フリー 1,000円で、天下甘露泉を一本と、グラスAに限定酒一杯。
そのグラスで吉之川の8種類のお酒を1時間、飲み放題。(種類は固定せず)
～ ゆっくりと過ごしてもらうということで、ここをPRしたい
有料 500円など。 大きなグラスBで、指定のお酒

(4) 糀と酵母、発酵

～ ガイドからのアドバイス

日本酒のポイントだと思います。ここが理解できると、興味が広がりますよ。

(5) 中央の正三尺玉と圧搾器

B. 自主学習 (191028、その後)

(1) ブランド

明治36年、主力製品を「花の友」から「吉の川」に酒銘を変更する新聞広告

日中国交正常化

田中角栄内閣総理大臣

1972年9月に日中共同声明

周恩来国務院総理

パーティでの乾杯の酒として「吉之川」と、柏崎の原酒造「越の誉」

大正期の通り瓶 2リットル瓶

中越酵母工業株式会社

パン酵母(イースト)やビール酵母、発酵風味料の製造を行っている、酵母一筋70年の会社。全国酒蔵の新商品向け清酒酵母開発への協力、企業機密原厳守の信頼を得ている。

パン酵母は、戦後の食糧難の時代、日本人にパン食を普及させようとGHQによるパン酵母製造要請への参加協力で開始、現在全国で四社のみ残る。

清水寺との関わり

戦後、荒廃した長岡を激励するために来訪した大西管長師と交流が始まり、現管主の森清範貫主へと、交際が続いている。天下甘露泉、眞浩蔵の名、極上吉之川の書。清水寺檀家総代・、全国五家の一家。

仏師・西村公朝さんも、生前、清水寺信徒総代を務められた。

昭和36年 自動製麹装置と大型仕込みタンク(90kl、1.8リットル瓶で50,000本)

清酒業界の労働集約からの脱皮、コストダウンと、日本酒離れを

置き留める販路拡大に寄与。 90kリットルは500石。

(2) 日本酒の話のポイント

吟醸酒と本醸造、純米酒、本醸造酒

「吟醸酒」「純米酒」「本醸造酒」は特定名称酒と呼ばれ、原料・製造方法などの条件が定められています。

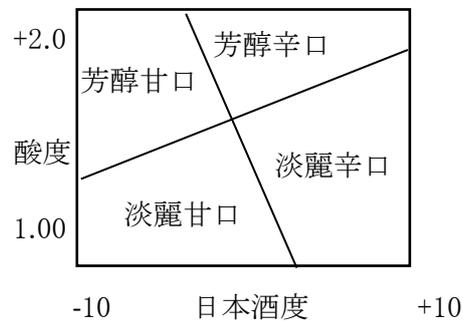
「吟醸酒」は、4割以上精白(精米歩合60%以下に)した白米を原料に用い、

低温(5～10度ほど)で長期間(およそ30日以上)発酵させるなど、特別に吟味して製造(吟醸造り)。

「純米酒」は、米・米こうじ・水を原料に製造し、醸造アルコールは使用しない酒。
「本醸造酒」は、3割以上精白(精米歩合70%以下)にした白米を原料に使用。

酒質	日本酒度/酸度	酒質	日本酒度/酸度
吟醸酒は華やかな香りと渋	+20 /	越後純米	+2 / 1.1
純米酒は旨味やコク、ふく	+7 / 1.2	特別純米 極上吉乃川	+2 / 1.3
本醸造酒は純米酒に近い	+7 / 1.2	純米吟醸 極上吉乃川	+1 / 1.6
杜氏の晩酌 本醸造	+6 / 1.4	みなも 厳選醸造	

硬水と軟水
日本酒度と酸度
冷やとぬる爛、熱爛



フリーの1,000円コースは、お酒がお好きな方には、絶対おすすめです。

(3) お酒の話を回避した「語り」

1) 摂田屋で醸造業が栄えた理由 ～立地条件、規制緩和 水運・陸運の物流網

三国街道、信濃川と支流の太田川

醸造に適した水質の水が豊富

信濃川の伏流水、太田川の扇状地湧水

商業規制の少なさ

譜代大名牧野氏が統治する長岡藩領と、上野寛永寺末寺の蔵王

安禅寺の寺領がモザイク上に入り混じる「相給地」で、規制少ない

2) 麴、酵母の違い

～ 化学反応、触媒に例えて「酒造」は麴・酵素・酵母の連携プレイ

ステップ1: 麴が酵素(糖化酵素)を生産する

ステップ2: 酵素が米や麦のデンプンを糖に変える

ステップ3: 糖を酵母が食べてアルコールを生産する

3) 硬水、軟水と酒造り ～灘・伏見と長岡の水の対比で説明

東日本は基本的に軟水。醸造に適した水質の水が豊富という好立地。

4) 摂田屋周辺の酒蔵の、全国酒造業界への大きな貢献

- ・1894年、勘に頼った酒造りから脱却、専門書「醸海拾玉(じょうかいしゅうぎよく)」を発刊。その4年後、30才で蔵元。
- ・1909年、酒母製造に乳酸を添加応用、「速醸もと(そくじょうもと)」の基礎作り
(摂田屋の隣、横枕のお福酒造の創業者 岸五郎氏)

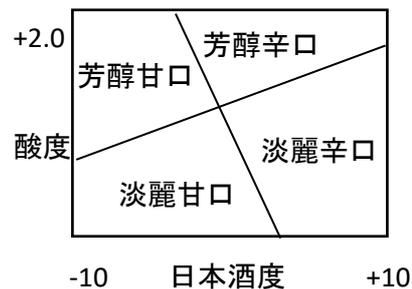
- ・自動製麹、大型タンク使用という、労働集約であった酒造りを大改革。
(吉乃川) また、酵母工場を持つことで、全国の酒蔵の新酒開発に協力。
守秘義務の信頼。

- ・珫瑯タンクの採用 (機那サフラン酒本舗 二代目 吉澤仁太郎氏)
珫瑯タンクは当時の酒造りの課題であった腐敗菌の感染を防止する為に
従来の木桶の代わりとなる衛生的な容器と目されていた。灘の珫瑯会社
が、事業として苦戦していたものを引受け、県内の他の酒蔵などと共に
兵庫県で事業継承した。

2. 日本酒のコンパクト説明

- ①日本酒と、糀・酵母・発酵、塩麴の話。
- ②灘・伏見と比べた、新潟の酒造り水の特徴。
- ③摂田屋・酒蔵の、酒造りの革新、新商品開発への貢献。
- ④醸蔵の試飲酒を中心とする摂田屋・酒蔵の、淡麗辛口など日本酒のPR。

硬水と軟水
日本酒度と酸度
冷やとぬる爛、熱爛



- ①日本酒と、糀・酵母・発酵、塩麴の話。
「こうじ」の漢字には「麴」と「糀」がありますが、「麴」は中国から伝わった字で、「糀」は明治期に作られた和製漢字で特に米糀を指します。

こうじ(麴)とは、米・麦・大豆などを蒸して、こうじかびを繁殖させたもの。
発酵は微生物による化学反応、「酒造」は麴・酵素・酵母の連携プレイ。
ステップ1： 麴が酵素(糖化酵素)を生産する
ステップ2： 酵素が米や麦のデンプンを糖に変える
ステップ3： 糖を酵母が食べてアルコール、二酸化炭素を生産する

塩麴

米麴に対して塩の分量は35%がベスト
塩麴の発酵期間は約10日～14日間
お肉のたんぱく質を分解

- ②灘・伏見と比べた、新潟の酒造り水の特徴。
軟水は「硬度0～60mg/L」、中硬水は「硬度61～120mg/L」、硬水は「硬度121～180mg/L」、非常な硬水は「硬度181mg/L以上」としています。

硬度による水の特徴は、地下水が通過する地層のちがいによって

表われます。

京都・伏見の地層は花崗岩(かこうがん)でできており、この層からほどよい量のミネラル分が水に溶けだしてくるため、硬度60～80mg/Lの中硬水となっています。

これに対して、灘(兵庫)の宮水の場合、地層に貝殻層があるのでカルシウムなどの溶出量が多く、比較的硬度の高い水になると言われています。

それに対して、新潟を含む東日本では、一ケタの軟水が多い。
(日本酒の味わいと地質の関係の一考察.pdf)

生酏

速醸酏 そくじょうもと 軟水に負けない発酵

「速醸酏」の開発に10年先行した、「酒母速成法」の実験研究。

岸五郎の「酒母速成法」の実験研究は、後に国税庁醸造試験場技師の江田鎌治郎氏によって完成された酒造界での革命的な発明と言われる「速醸酏」の開発の基礎となる、極めて重要な研究成果でした。

普通速醸は清酒造りに革命をもたらした製法で、水・米麴を投入し糖化酵素を溶け込ませます。そこに蒸米を投入し、時間をかけて糖化させ、工業生産された純度の高い乳酸を投入します。

この人工の乳酸を投入することが速醸酏の特徴です。蒸米が糖化されるまで米麴のブドウ糖で清酒酵母の増殖を行いますが、酵母の投入直後は酵母菌の数が少なく、雑菌の侵入を防ぎきれません。

この酵母の増殖を助けるため、同時に投入した乳酸がタンクを酸性にするため酸に弱い雑菌の侵入を防ぎ、酵母の増殖とアルコール発酵を促します。

利きちょこ

利き酒を行う際に使用する猪口のこと

白い磁器製で内側の底に、蛇の目と呼ばれる二重の青い輪が描かれています。

蛇の目は、日本酒の透明度や色を観るための目安として利用されます。

3. 補足資料

紹興酒には製法の違いによって、元紅酒、加飯酒、善醸酒、香雪酒の4種類がある。日本でよく飲まれるのは加飯酒。

黄酒(ホアンチュウ)は、中国の米を原料とする醸造酒。紹興酒は代表的な黄酒であり、老酒(ラオチュウ)は長期熟成させた黄酒である。

紹興酒とその酒母は次の原料から造る。

糯米(もちごめ)

麦麴: 小麦で作った麴。クモノスカビなどを含む。

捏ねて団子の固まりになったものに繁殖させる、「餅麴」(モチカビ)

酒薬: 粳米粉とヤナギ蓼(たで)で作った酵母や乳酸菌の種。

水(鑑湖の水)

漿水: 糯米を浸した後の鑑湖水

焦糖(カラメル)

～お酒になりたてのときは酸っぱく、まろやかな味と香りを引き出すため、3年、5年など長期熟成が必要。

日本酒の糀は、ニホンコウジカビで、蒸米一粒ごとにコウジカビを繁殖させる「散麴」(バラシコウジ)

生酏と山麩

酵母増殖工程

酏造り

生酏系

速醸酏

生酏

山卸麩止酏

酏造り のポイント

①酵母を培養し大量増殖させること

②乳酸で制酸を行い酸性にして酵母以外の雑菌の侵入を防ぐこと

生酏(きもと)とは、日本酒の製法用語の一つ。

現存する酒造りの技法の中でもっとも伝統的な造り方である。

たいへんな労働を必要とするため、しだいに工程を省略する手法が探究され、明治時代に山麩酏(やまはいもと)が、ついで速醸酏が考案された。工業生産された高純度の乳酸を投入するのが速醸酏。

「山卸」とは、酒母を作るタンクにいれる蒸米を、あらかじめ櫛(かい)と呼ばれる棒を使ってすり潰す作業のことです。

蒸し米・麴・仕込み水を混ぜたものを小分けし、手で混ぜて仕込む手配という作業から入れると、長ければ丸1日、2～3時間おきに米をかき混ぜるハードワークです。米を溶かす時間を早めるために行う、この山卸の工程を踏んで作られるのが「生酏」なのです。

でも山卸を廃止してお米は溶けるのか？山卸のハードな作業は誰がやるのか？という疑問が残ります。答えは「麴」です。麴の持つ力とは、お米のデンプンを糖に変えるはたらきのこと。そしてできた糖に酵母がはたらきかけてアルコール発酵がおき、日本酒になっていきます。

硬水と軟水

水域を分類するための一般的なガイドライン(米国地質調査所)によると、軟水は「硬度0～60mg/L」、中硬水は「硬度61～120mg/L」、硬水は「硬度121～180mg/L」、非常な硬水は「硬度181mg/L以上」としています。

硬度による水の特徴は、地下水が通過する地層のちがいによって表われます。

京都・伏見の地層は花崗岩出来で構成されており、この層からほどよい量のミネラル分が水に溶けだしてくるため、硬度60～80mg/Lの中硬水となっています。

これに対して、灘(兵庫)の宮水の場合、地層に貝殻層があるのでカルシウムなどの溶出量が多く、比較的硬度の高い水になると言われています。

それに対して、新潟を含む東日本では、一ケタの軟水が多い。

(日本酒の味わいと地質の関係の一考察.pdf)

ちなみに、硬水、軟水は、錦鯉の色の発色にも関係する。

日本酒度と酸度

日本酒度

日本酒度とは、それぞれの日本酒の比重を計って、この糖度の割合を示したものです。摂氏4度の純粋な水(比重1)と同じ重さの摂氏15度の日本酒を日本酒度±0とします。

酸度

酸度は酸の総量を表したもので、これは、10ミリリットルの酒を中和するのに要する水酸化ナトリウム溶液のミリリットル数を指しているのです。一般的な日本酒の酸度は、1.2前後。

適温

大吟醸酒、吟醸酒を美味しく飲むために

冷(10℃前後) 清涼感や香りを楽しむため

純米酒を美味しく飲むために

冷(10℃前後)～ぬる燗(40℃くらい)

飲用温度に幅があります。米本来の旨みやコク・膨らみを感じるため

本醸造酒を美味しく飲むために

冷(10℃前後)～熱燗(50℃くらい)

地域の周辺の話

光福寺では、戊辰役の長岡藩旗揚げに加え、次の話を

(1) 堀、牧野氏長岡入府時の町割りと寺院配置、防衛ライン

(2) 幾つかの大寺院の戦役時に果たした機能

光福寺 長岡町、南の守備

昌福寺 長岡町、東の守備 (城郭の隣り)

唯敬寺 長岡町、西の守備 (内川湊)

正覚寺 長岡町、南の北の守備

(3) 当時の気候と、村松方面からの開戦の最前線の状況

長岡秋山孝ボスタ美術館 大正14年(1925年)に建造

旧三国街道に西面して建つ。鉄筋コンクリート造平屋建切妻造瓦葺。

外壁は正面が洗出し、側面はタイル張り、窓枠は人造石研出しである。雁木は曳家の際鉄筋コンクリート造に改められたが、大正末の銀行建築の姿をよく残し、地域のシンボルとなっている。

都道府県	清酒製造場数	2018	都道府県	清酒一人当たり消費量	2016
1	新潟県	89			1
2	長野県	80			2
3	兵庫県	71			3
4	福島県	63			4

<https://allabout.co.jp/gm/gc/225336/>

日本酒／日本酒ランキング

日本最古の企業は飛鳥時代に設立された寺社建築の「金剛組」(大阪市)で、なんと1431年の歴史を誇る

ちなみに2番目に古いのは、生け花・茶道教室の池坊華道会で1422年。

日本最古の酒蔵ベスト5！ほかに歴史の古い酒蔵は？

1位:須藤本家(茨城県笠間市) 1141年永治元年創業

2位:飛良泉本舗(秋田県にかほ市) 1487年長享元年創業

3位:剣菱酒造(神戸市東灘区) 1505年永正2年創業

4位:山路酒造(滋賀県木ノ本町) 1532年天文元年創業(やまじしゅぞう)

5位:吉乃川酒造(新潟県長岡市) 1548年天文17年創業

6位以降

小西酒造(清酒) 兵庫県伊丹市 1550年天文19年

千野酒造場(清酒) 長野県長野市 1555年天文

羽根田酒造(清酒) 山形県鶴岡市 1592年文禄元年

小屋酒造(清酒) 山形県大蔵村 1596年慶長元年

豊島屋本店(清酒) 東京都千代田区 1596年慶長元年

小嶋総本店(清酒) 山形県米沢市 1597年慶長2年

養命酒製造(蒸留酒・混成酒製造) 東京都渋谷区 1602年慶長7年

司牡丹酒造(清酒) 高知県佐川町 1603年慶長8年

1位:須藤本家

創業からなんと876年(2017年現在)。ダントツである。常陸の国で武士と造り酒屋の両方を営んでいた。「酒・米・土・水・木」が家訓。「良い酒は良い米から、良い米は良い土から、良い土は良い水から、良い水は良い木から、良い木は蔵を守り酒を守る」という意味だが、酒が生まれる基本中の基本でありながら、実に深い意味を持つ家訓。

5位:吉乃川酒造

上杉藩ゆかりの地、長岡市の蔵。創業時の「若松屋」から「泉屋」、「中越醸造」など屋号を変えながら460年の間脈々と酒造りを続けてきた。「吉乃川」は、15代当主の母「よし」と「信濃川」のコラボで生まれた。雪国らしい低温醸造と甘いとさえ言われる軟水と米どころと3拍子揃った環境は、なめらかで淡麗な新潟らしい酒質を生み出す。全国にファン多し。

4. PR関連

酒サーバーのラインナップ

醸造 生原酒	+20	醸造のみの限定販売酒
厳選辛口吉乃川	+7	吉乃川の定番の晩酌酒。すっきりとした辛口
吟醸 極上吉乃川	+7	きわやかな香りと透明感のある口当たり
杜氏の晩酌 本醸造	+6	「五百万石」で醸した風味豊かな本醸造
越後純米	+2	ライトでありながら米の風味がしっかりした味わい
特別純米 極上吉乃川	+2	口当たりなめらかな ふくらみのある味わい
純米吟醸 極上吉乃川		契約栽培米「越端麗」を100%使用した 純米吟醸
みなも 厳選醸造		吉乃川の日本酒を蒸留したアルヒールを使用 キレのある味わい華やかな香り
純米大吟醸 秘蔵酒		の日本酒度は+5 と辛口
菊水さんの剣菱		の日本酒度は +1 なので甘口と辛口の間くらい

5. 秘蔵酒吉乃川

「秘蔵酒害之川」が、2018フランス料理関連コンクールで金賞受賞
このコンクールのコンセプトは、味わいの評価だけでなく、フランス料理との
マリアージュ(相性)が楽しめる日本酒を見出すこと。 ノ

「純米吟醸酒・純米大吟醸酒」「純米酒」「濁り酒」の3部門の中で、「秘蔵酒
吉乃川」は「純米大吟醸」として受賞しました0見た目10点、香り30点、テクス
チャー40点、料理とのマリアージュの潜在力20点の100点満点で評価。

評価ポイント Evaluation point

見た目、香り、テクスチャー、料理とのマリアージュ(相性, affinity, Chemistry)
Appearance, fragrance, texture, mariage with French cuisine

(1) Wine textureとは

Wine texture – mouthfeel, body, palette, balance, finish…

Ideal descriptors: Full, Rich, Supple, Smooth, Round, Balanced

Not so ideal: Thin, Limp, Watery, Angular, Garsh, Aggressive, Rough

It is possible to break this aspect into three basic categories,

Balance, Body, and Astringency (調和、濃度、渋味)

Balance 調和と、バランスとは

Quite literally – the balance between sweet and sour / sugar and acid

Sweet and sour are two of the five tastes.

most of us are capable of perceiving them as Sweet, Salty,

Sour, Bitter, Umami.

五種の味としては、甘い・塩辛い・酸い・苦い・辛い、と思ったが、
辛いの変わりに「うまい」、という分類もあるらしい。 苦い=bittrt

辛い=gingery hot

(2) いろいろな「香り、臭い」の言葉

scentは花など、自然でかすかな香り好ましい匂いや香り

特にイギリス英語では「香水」(perfume)を指す語としても用いられる。

perfume は香水などのよい香り

aromaは飲み物や食べ物で漂う良いにおい・芳しい香り

the aroma of coffee

fragranceも「かぐわしい香り」「良い香り」、花などの甘く魅力的な香り

対応する日本語表現としては「かぐわしい」がぴったり。

perfumeが「香」なら frafrance は「芳(香)」。

odor は好ましくない(不快な)臭い、悪臭について用いられる語。

パンフレット「吉乃川」の酒造り

1. 新潟県最古の蔵元「吉乃川」の歴史

吉乃川の初代・川上主水が長岡の撰田屋へ入ったのは、戦国の世の天文十二年(一五四三年)。その後、刀を捨てて庄屋となりました。酒造りをはじめたのは天文十七年で、上杉謙信の春日山入城と同じ年のこと。酒蔵としての歴史は新潟で最も古く、日本でも屈指に入る老舗です。

撰田屋は良質な水に恵まれたうえ、江戸時代を通じて天領としての利にもあずかります。その地で造りの腕をよくよく磨いてきた川上家は、慶応元年(一八六五年)、あらたに屋号を水の恵みにちなむ「和泉屋」と掲げました。

明治三〇年(一八九七年)、現在地へ移転拡張して法人化をはかり、大正一〇年(一九二一年)には現法人の母体となる中越酒造株式会社を設立。酒造会社としては他に先駆けて近代的経営に乗り出します。

戦後もいち早く技術革新に挑戦。古来から磨き上げてきた吟醸造りの技術をいかし、独自の機械化と大型仕込みを導入。代々の当主と杜氏らが心技一体をなして、さらに広く愛される酒造りに取り組んできました。

信濃川水系の賜物である撰田屋、そして吉乃川。敷地内には「天下甘露泉」と名付けられた井戸があり、仕込み水が日々汲み上げられています。

そもそも「吉乃川」という名は、蔵の十五代当主が、その母「享寿」を讃えて、母なる川「信濃川」とあわせて商標にしたことに始まります。昭和四十八年(一九七三年)には社名も吉乃川株式会社へ改称。創業から四七〇年を迎えた今も、誉れ高い撰田屋の歴史を継承し、伝統と進化が織りなす技で、その名にふさわしい味を造り続けています。

2. 地酒としての本質を貫く、新潟県産米での酒造り。

吉乃川は米にこだわり、「新潟県産米のみを使用した酒造り」を貫いています。それは、その土地と米と水で酒を造ることにこそ、地酒としての本質があると考えているからです。

新潟県産の酒造好適米「五百万石」は辛口タイプに仕込んでも、やわらかな味わいが感じられる酒米。旨みがありながらもキレのある吉乃川の酒の味わいには欠かすことの出来ない品種です。そして、もう一つは新潟県が開発した品種「越淡麗」です。すっきりとした後味とふくらみのある味わいをあわせ持ち、大吟醸クラスの仕込みに最適な品種です。

吉乃川ではより良質で安全な原料米を入手するために生産者の顔が見える酒造好適米を使用しております。

3. きれいな軟水の仕込み水 天下甘露泉。

吉乃川の仕込み水は敷地内の井戸からおしみなく汲み上げられる地下水。「天下甘露泉」と名付けられた清例な水は、ミネラルをバランスよく含む軟水で、酒質をやわらかい淡麗な味にします。

その源は、長岡の背後を守る東山連峰の豊富な豊富な雪どけ水と雄大な信濃川の伏流水。それらが地中深く浸透し、長い年月をかけてろ過を繰り返り、凄烈な地下水脈となります。吉乃川は代々この貴重な井戸を守り続けてきました。

平成十六年の新潟県中越地震に際しても水質と豊かな水量は変わらず、水との絆の深さを感じさせます。

4. 代々の杜氏が心血を注いで継承してきた技。

郷土がいかにかに上質な材料を揃えても、それらを扱う蔵人の器量がなくてはうまい酒は造れません。吉乃川が蔵を構える長岡は日本三大杜氏に数えられる越後杜氏の故郷。四七〇年の歴史に裏付けられた「酒本来の味わいを持ちながら、キレのある淡麗な酒」は代々の杜氏が心血を注いだ技と熱意で受け継がれてきました。米と水は自然のもの。

それらを経験の積み重ねを頼りに臨機応変に対応していきます。